

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
18. März 2004 (18.03.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/022497 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: C03B 33/037,
33/027

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/008417

(22) Internationales Anmeldedatum:
30. Juli 2003 (30.07.2003)

(25) Elnreichungssprache: Deutsch

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(30) Angaben zur Priorität:
102 37 478.3 16. August 2002 (16.08.2002) DE

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von
AU, DE, GB, IE, IL, IN, JP, KE, KP, KR, NZ, SG, UG,
US, ZA): SCHOTT GLAS [DE/DE]; Hattenbergstrasse 10,
55122 Mainz (DE).

(71) Anmelder (nur für AU, BF, BJ, BZ, CF, CG, CI, CM, GA,
GB, GD, GE, GH, GM, GN, GQ, GW, IE, IL, IN, KE, KG,

KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, MG, ML, MN, MR, MW, MZ,
NE, NZ, PH, SD, SG, SL, SN, SZ, TD, TG, TT, TZ, UG,
VN, ZA, ZM, ZW): CARL-ZEISS-STIFTUNG trading as
SCHOTT GLAS [DE/DE]; Hattenbergstrasse 10, 55122
Mainz (DE).

(71) Anmelder (nur für BB, BF, BJ, BZ, CF, CG, CI, CM, GA,
GD, GE, GH, GM, GN, GQ, GW, JP, KE, KZ, LC, LK, LR,
LS, MG, ML, MN, MR, MW, MZ, NE, PH, SD, SL, SN,
SZ, TD, TG, TT, TZ, UG, VN, ZM, ZW): CARL-ZEISS-
STIFTUNG [DE/DE]; 89518 Heidenheim/Brenz (DE).

(72) Erfinder; und

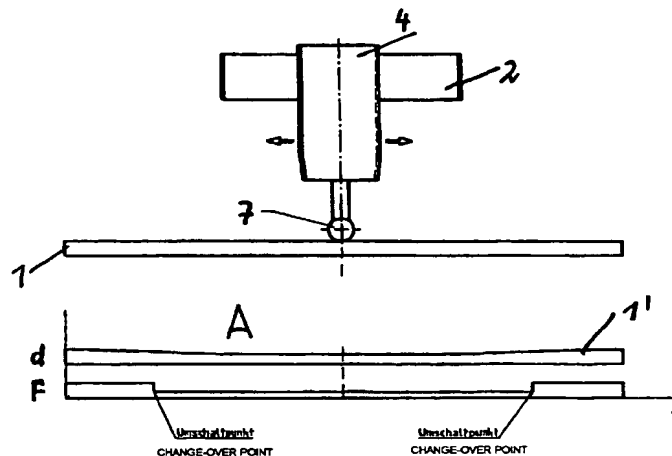
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): JOHN, Thomas
[DE/DE]; Anna-Siemsen-Strasse 34, 07745 Jena (DE).
MORSTEIN, Andreas [DE/DE]; Freiligrathstrasse 71,
07743 Jena (DE).

(74) Anwälte: WEISS, Christian usw.; FUCHS MEHLER
WEISS FRITZSCHE MÜLLER WITZEL, Söhnleinstr. 8,
65201 Wiesbaden (DE).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR CUTTING A CONTINUOUS GLASS SHEET DURING THE PRODUCTION OF FLAT GLASS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM SCHNEIDEN EINES FORTLAUFENDEN GLASBANDES BEI DER HERSTELLUNG
VON FLACHGLAS



(57) Abstract: As a result of production, these glass sheets (1), at the sides of the sheet, i.e. the so-called borders, have a different glass thickness than in the so-called net area. The continuous glass sheet (1, 1') is severed in a cross cutter (2) at the end of the cooling process, in that a cutting tool (7), while producing a fissure, is moved at a right angle to the direction of travel of the sheet and, afterwards, the glass sheet is mechanically broken along the fissure. In the prior art involving a constant cutting force provided in the associated control, the inhomogeneous glass thickness distribution over the width of the glass sheet leads to problems during severing. The invention relates to a method for, according to the thickness of the profile, actively realizing the cutting force exerted upon the glass sheet in that, for example, in the event of a floated glass sheet, the cutting force required in the net area is increased in the edge areas in the control. This results in an adequate surface fissuring in the entire cross-section regardless of the glass thickness and in preventing the floated glass sheet from being destroyed in the net area due to an excessive cutting force.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]